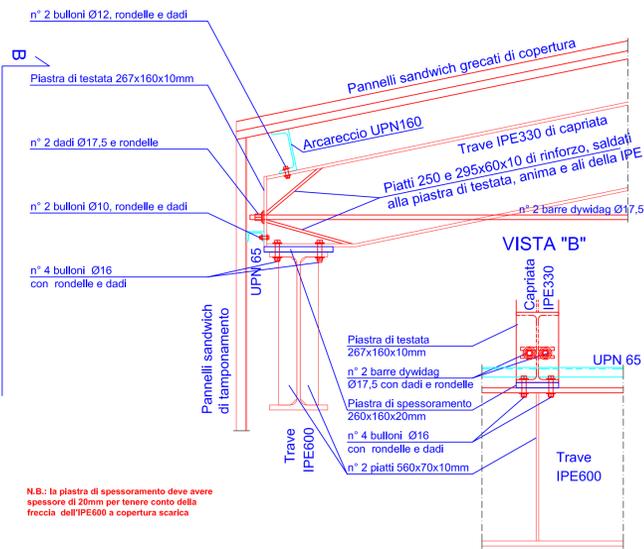


NODO D'APPOGGIO CAPRIATA IPE330 SU IPE600

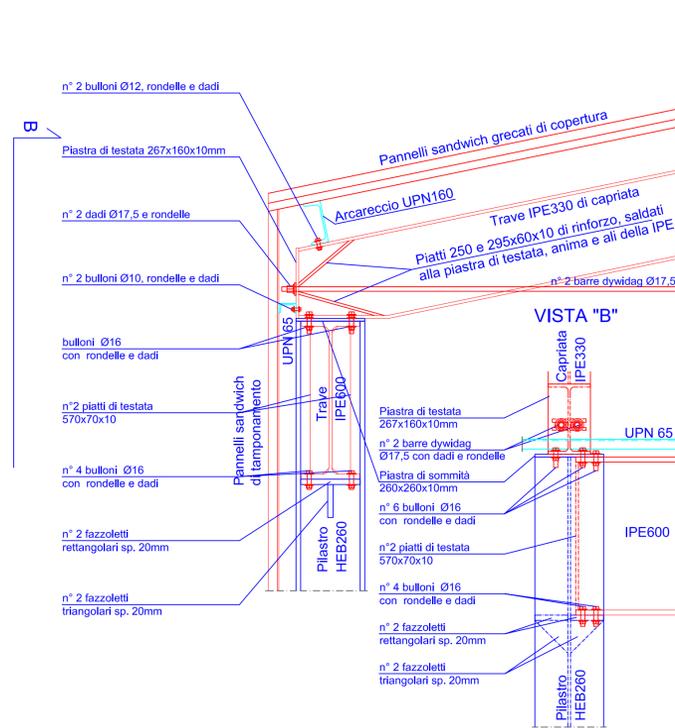
(SCALA 1:10)



N.B.: la piastra di spessore deve avere spessore di 20mm per tenere conto della freccia dell'IPE600 a copertura scarica

NODO D'APPOGGIO TRAVE IPE600 E CAPRIATA IPE330

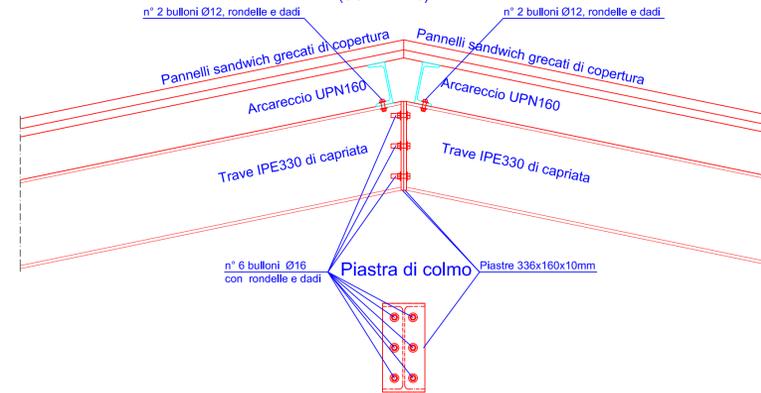
(SCALA 1:10)



MATERIALI	
Arcarecci UPN160:	S355
Travi capriate IPE240:	S275
Travi capriate IPE300:	S275
Travi capriate IPE330:	S275
Trave ripartitrice IPE600:	S355
Controventi falda piatti 60x10:	S275
Controventi parete L80x8:	S275
Pilastri HEB200:	S355
Pilastri HEB260:	S355
Pilastri HEB140:	S355
Piatti, piastre:	come relativi profilati

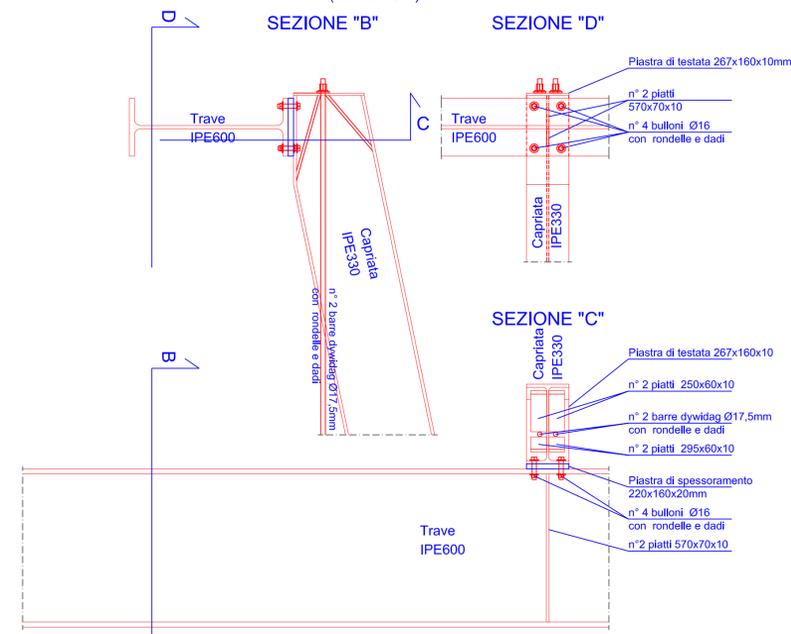
NODO DI COLMO DELLA CAPRIATA IPE330

(SCALA 1:10)



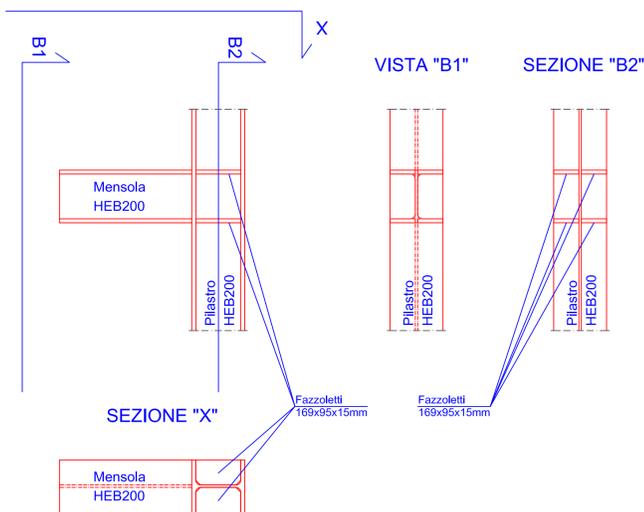
NODO D'APPOGGIO TRAVE IPE600 E CAPRIATA IPE330

(SCALA 1:10)



NODO MENSOLA-PILASTRO HEB200

(SCALA 1:10)



MATERIALI
 Calcestruzzo per solette/fondazione: C12/15 [Rck=15 N/mm²], dimensione max inerte 30mm, rapporto max acqua/cemento 0,60, contenuto minimo cemento 160kg/m³.
 Calcestruzzo ordinario in fondazione: C25/30 [Rck=30 N/mm²], dimensione max inerte 25mm, rapporto max acqua/cemento 0,50, contenuto minimo cemento 300kg/m³, composizione approssimativa di ogni metro cubico di c/c: circa 0,4 mc di sabbia, 0,4mc di ghiaietto da 4 a 10mm, 0,4 mc di ghiaia da 10 a 25 mm.
 Calcestruzzo ordinario soletta di fondazione: C28/35 [Rck=35 N/mm²], dimensione max inerte 25mm, rapporto max acqua/cemento 0,45, contenuto minimo cemento 300kg/m³, composizione approssimativa di ogni metro cubico di c/c: circa 0,4 mc di sabbia, 0,4mc di ghiaietto da 4 a 10mm, 0,4 mc di ghiaia da 10 a 25 mm.
 Acciaio di rinforzo: barre ad aderenza migliorata B450C (ex FeB44k controllato in stabilimento).
 Travi delle capriate: barre Dywidag a filettatura continua in acciaio di qualità "Y" 1050 secondo prEN 10138-4.
 Profilati, piastre e piatti d'acciaio, barre filettate: S275 (ex Fe430) e S355 (ex Fe510), vedere disegni struttura metallica.
 Elettrodi per saldatura con rivestimento basico UNI 5132 E44/52L4B.
 Bulloni e dadi: rispettivamente classe 6.8 e 6.10.
 Resina per inghiessaggi: MAPEI MAPEFIX FESF (vedere la scheda tecnica per istruzioni circa posa in opera).

INDICAZIONI RIGUARDO ALLE SALDATURE
 Le saldature non sono rappresentate nei disegni, dovranno essere a completa penetrazione, ricorrendo ad idonea clarificazione. In ogni caso sia per la saldatura in cantiere che nella saldatura in officina è necessario seguire quanto previsto dalla EN 1090-2 (paragrafo 7). Nel caso di prefabbricazione in officina tutto il processo di saldatura saranno con materiale di apporto. È obbligatorio che le operazioni di saldatura vengano eseguite da personale qualificato e nel rispetto delle prescrizioni normative; d'atti si deve evitare che le alterazioni termiche provocate dal processo di saldatura causino una riduzione di resistenza meccanica o l'irraggiamento del materiale fabbricazione, quindi compresa la saldatura, deve essere qualificato e certificato secondo la norma armonizzata UNI EN 1090-1.
 I principali processi di saldatura, così come riportati nell'Eurocodice 3, sono rappresentati da saldatura ad arco con elettrodi rivestiti, saldatura ad arco sommerso, saldatura ad arco con filo animato, saldatura con protezione di gas ed elettrodo fusibile (MIG e MAG), saldatura con protezione di gas ed elettrodo infusibile (TIG). Questi processi devono essere in ogni caso qualificati secondo la normativa UNI EN ISO 15614-1 (WPS) e i saldatori e gli operatori di saldatura devono essere qualificati rispettivamente secondo le normative UNI EN ISO 9606-1 o UNI EN ISO 14732 (patentino).

LA PROPRIETÀ: IL DIRETTORE DEI LAVORI
 L'ESECUTRICE DELLE OPERE: IL CALCOLATORE DEI C.A.

NOTA BENE: le misure devono essere verificate dall'impresa esecutrice prima di provvedere all'ordinazione dei manufatti; trattandosi di opera da allineare a costruzione già eseguita le misure reali ed effettive potrebbero presentare qualche differenza rispetto ai disegni; la Proprietà, i Progettisti e la Direzione lavori non assumono responsabilità alcuna per eventuali discrepanze.

dott. ing. PIETRO AGNELLI Via DEFENDENTE DA LODI, 64 26900 - LODI T: 0371-412305 M: 334-5794321 E: ognelistudio@gmail.com pec: pietro.agnelli@ingpec.eu	Committente: TRAFILUB S.r.l. e Novegro di Segrate (MI) STRUTTURE DEL NUOVO CANTIERE A INCAZZINO nello stabilimento di via A. Corelli 180, 20090 SEGRATE (MI)	TAV. S4 SCALA: 1:10
SEGRATE - AGOSTO 2019 AGGIORNATO IL 30.11.2020 DIMENSIONI 1050X508MM	Cementi armati e strutture d'acciaio Carpenteria metallica, particolari	